

Document made available under the Patent Cooperation Treaty (PCT)

International application number: PCT/JP05/003128

International filing date: 25 February 2005 (25.02.2005)

Document type: Certified copy of priority document

Document details: Country/Office: JP
Number: 2004-053692
Filing date: 27 February 2004 (27.02.2004)

Date of receipt at the International Bureau: 20 May 2005 (20.05.2005)

Remark: Priority document submitted or transmitted to the International Bureau in compliance with Rule 17.1(a) or (b)



World Intellectual Property Organization (WIPO) - Geneva, Switzerland
Organisation Mondiale de la Propriété Intellectuelle (OMPI) - Genève, Suisse

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日
Date of Application: 2 0 0 4 年 2 月 2 7 日

出 願 番 号
Application Number: 特 願 2 0 0 4 - 0 5 3 6 9 2

パリ条約による外国への出願
に用いる優先権の主張の基礎
となる出願の国コードと出願
番号
J P 2 0 0 4 - 0 5 3 6 9 2
The country code and number
of your priority application,
to be used for filing abroad
under the Paris Convention, is

出 願 人
Applicant(s): 株式会社ケーヒン

2 0 0 5 年 4 月 2 7 日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

小 川



【書類名】	特許願
【整理番号】	JP2003-115
【提出日】	平成16年 2月 27日
【あて先】	特許庁長官殿
【国際特許分類】	F02M 51/06
【発明者】	
【住所又は居所】	宮城県角田市角田字流 1 9 7 - 1 株式会社ケーヒン 角田開発 センター内
【氏名】	赤羽根 明
【特許出願人】	
【識別番号】	000141901
【氏名又は名称】	株式会社ケーヒン
【代理人】	
【識別番号】	100071870
【弁理士】	
【氏名又は名称】	落合 健
【選任した代理人】	
【識別番号】	100097618
【弁理士】	
【氏名又は名称】	仁木 一明
【手数料の表示】	
【予納台帳番号】	003001
【納付金額】	21,000円
【提出物件の目録】	
【物件名】	特許請求の範囲 1
【物件名】	明細書 1
【物件名】	図面 1
【物件名】	要約書 1

【書類名】 特許請求の範囲

【請求項 1】

弁座（１３）を前端に有する弁ハウジング（８）内に收容されて前記弁座（１３）から離座する側にはね付勢される弁体（２０）と、可動側吸引作用面（４１）を後端に有して前記弁体（２０）に同軸に連接される円筒状の可動コア（１８）と、前記可動側吸引作用面（４１）に対向する固定側吸引作用面（４２）を前端に有する固定コア（２２）と、可動コア（１８）を固定コア（２２）側に吸引する電磁力を発揮するコイル組立体（２４）とを備え、前記固定側吸引作用面（４２）への前記可動側吸引作用面（４１）の接触が規制される電磁式燃料噴射弁において、前記可動コア（１８）の後部内周に非磁性もしくは可動コア（１８）よりも弱磁性の材料から成るリング状のストッパ（２８）が圧入され、前記可動コア（１８）の後端に形成される平坦な可動側吸引作用面（４１）よりも前記固定側吸引作用面（４２）側に配置される平坦な当接面（５１）が前記固定側吸引作用面（４２）に当接することを可能として前記ストッパ（２８）の後端に形成され、前記可動コア（１８）の後端内周部および前記ストッパ（２８）の後端外周部には、前記可動側吸引作用面（４１）および前記当接面（５１）間を連続して滑らかに結ぶ斜面（５２）が形成されることを特徴とする電磁式燃料噴射弁。

【請求項 2】

請求項 1 記載の電磁式燃料噴射弁を製造するにあたって、前記可動コア（１８）および前記ストッパ（２８）をそれぞれ形成するための円筒状の可動コア素材（１８′）およびリング状のストッパ素材（２８′）を準備する工程と；前記ストッパ素材（２８′）の前部を前記可動コア素材（１８′）に圧入して前記ストッパ素材（２８′）を前記可動コア素材（１８′）に固定する工程と；前記ストッパ素材（２８′）および前記可動コア素材（１８′）の後部を研削して前記可動側吸引作用面（４１）、前記当接面（５１）および前記斜面（５２）を形成する工程と；を順次実行することを特徴とする電磁式燃料噴射弁の製造方法。

【書類名】 明細書

【発明の名称】 電磁式燃料噴射弁およびその製造方法

【技術分野】

【０００１】

本発明は、弁座を前端に有する弁ハウジング内に收容されて前記弁座から離座する側にはね付勢される弁体と、可動側吸引作用面を後端に有して前記弁体に同軸に連接される円筒状の可動コアと、前記可動側吸引作用面に対向する固定側吸引作用面を前端に有する固定コアと、可動コアを固定コア側に吸引する電磁力を発揮するコイル組立体とを備え、前記固定側吸引作用面への前記可動側吸引作用面の接触が規制される電磁式燃料噴射弁、ならびにその電磁式燃料噴射弁を製造するための製造方法に関する。

【背景技術】

【０００２】

コイル組立体が発揮する電磁力によって可動コアを固定コア側に吸引して弁体を弁座から離座させる際に、固定コアの前端の固定側吸引作用面に可動コアの後端の可動側吸引作用面が直接接触することを回避するために、ストッパが弁ハウジングに設けられるようにした電磁式燃料噴射弁が、たとえば特許文献１等により既に知られている。

【特許文献１】 特開２００２－８９４００号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【０００３】

ところが、上述のように弁ハウジングにストッパが設けられる構成では、部品点数および組立工数の増加を招き、コスト低減の面で不利となる。

【０００４】

そこで本出願人は、固定コアの固定側吸引作用面に当接することで固定側および可動側吸引作用面間に適正なエアギャップを保持するための非磁性もしくは固定コアよりも弱磁性のストッパが円筒状である可動コアの後部内周に圧入される構成とすることで、部品点数および組立工数の増加を回避し、コストの低減を図るようにした電磁式燃料噴射弁を既に提案（特願２００３－７９５３１）している。

【０００５】

ところが上記提案のものでは、ストッパを圧入し易くするために可動コアの後端部内周にテーパ部が設けられており、ストッパを可動コアの後部に圧入した状態では前記テーパ部によって形成される環状溝に切粉や磁性粉が入り込んで付着してしまい、脱磁洗浄を行っても除去できず、燃料噴射弁の作動に悪影響を及ぼす可能性がある。

【０００６】

また自動二輪車への電磁式燃料噴射弁の採用に伴って電磁式燃料噴射弁の小型化の要求が高まっており、そのような要求に応じて固定コアおよび可動コアの直径を小さく設定すると、前記環状溝が存在することにより、可動側吸引作用面の面積が小さくなってしまい、十分な吸引力や応答性が得られなくなる可能性がある。

【０００７】

本発明は、かかる事情に鑑みてなされたものであり、部品点数および組立工数を低減してコスト低減を図りつつ、切粉や磁性粉の堆積、付着を防止するとともに可動コアに作用する電磁吸引力の作用面積を実質的に増やし得るようにした電磁式燃料噴射弁を提供することを第１の目的とし、その電磁式燃料噴射弁を製造するのに適切な製造方法を提供することを第２の目的とする。

【課題を解決するための手段】

【０００８】

上記第１の目的を達成するために、請求項１記載の発明は、弁座を前端に有する弁ハウジング内に收容されて前記弁座から離座する側にはね付勢される弁体と、可動側吸引作用面を後端に有して前記弁体に同軸に連接される円筒状の可動コアと、前記可動側吸引作用面に対向する固定側吸引作用面を前端に有する固定コアと、可動コアを固定コア側に吸引す

る電磁力を発揮するコイル組立体とを備え、前記固定側吸引作用面への前記可動側吸引作用面の接触が規制される電磁式燃料噴射弁において、前記可動コアの後部内周に非磁性もしくは可動コアよりも弱磁性の材料から成るリング状のストッパが圧入され、前記可動コアの後端に形成される平坦な可動側吸引作用面よりも前記固定側吸引作用面側に配置される平坦な当接面が前記固定側吸引作用面に当接することを可能として前記ストッパの後端に形成され、前記可動コアの後端内周部および前記ストッパの後端外周部には、前記可動側吸引作用面および前記当接面間を連続して滑らかに結ぶ斜面が形成されることを特徴とする。

【０００９】

また上記第２の目的を達成するために、請求項２記載の発明は、前記可動コアおよび前記ストッパをそれぞれ形成するための円筒状の可動コア素材およびリング状のストッパ素材を準備する工程と；前記ストッパ素材の前部を前記可動コア素材に圧入して前記ストッパ素材を前記可動コア素材に固定する工程と；前記ストッパ素材および前記可動コア素材の後部を研削して前記可動側吸引作用面、前記当接面および前記斜面を形成する工程と；を順次実行することを特徴とする。

【発明の効果】

【００１０】

請求項１記載の発明によれば、可動コアが固定コア側に吸引されたときに、非磁性もしくは可動コアよりも弱磁性の材料から成るストッパが固定側吸引作用面に当接するので、固定側および可動側吸引作用面間に適切なエアギャップを保持することが可能であり、ストッパは可動コアの後部内周に圧入されるものであるものであるので、部品点数および組立工数を低減してコスト低減を図ることが可能である。しかも当接面の面積を極力小さく設定し、当接面の固定側吸引作用面への接触面積を小さくすることにより、固定側吸引作用面への貼りつきを抑制し、接触による磨耗を抑えて耐久性を高めることができる。また可動コアの後端内周部およびストッパの後端外周部には、平坦な可動側吸引作用面と、該可動側吸引作用面よりも固定コア側に位置する平坦な当接面との間を連続して滑らかに結ぶ斜面が形成されるので、ストッパの外周部および可動コアの後端内周部間に環状溝が形成されることはなく、したがって切粉や磁性粉の入り込み、付着を防止し、燃料噴射弁の作動に対する切粉や磁性粉による悪影響が生じるのを防止することができる。さらに平坦な可動側吸引作用面および平坦な当接面間を連続して滑らかに結ぶ斜面の一部によって、可動コアに作用する電磁吸引力の作用面積を実質的に増やすことが可能であり、それにより電磁式燃料噴射弁の小型化によっても十分な吸引力および応答性を確保することができる。

【００１１】

また請求項２記載の発明によれば、ストッパ素材の前部を可動コア素材の後部に圧入した後、可動側吸引作用面、斜面および当接面を研削加工によって形成することにより、圧入によって生じた切粉等の塵埃および面取り部を研削加工によって除去することができる。

【発明を実施するための最良の形態】

【００１２】

以下、本発明の実施の形態を、添付の図面に示した本発明の一実施例に基づいて説明する。

【００１３】

図１～図４は本発明の一実施例を示すものであり、図１は電磁式燃料噴射弁の縦断面図、図２は図１の２矢示部拡大図、図３は固定コア素材、非磁性円筒体素材および磁性円筒体素材の研削加工を説明するための断面図、図４は可動コア素材およびストッパ素材の研削加工を説明するための断面図である。

【００１４】

先ず図１において、図示しないエンジンに燃料を噴射するための電磁式燃料噴射弁は、前端に弁座１３を有する弁ハウジング８内に前記弁座１３に着座する方向にはね付勢される弁体２０が収容される弁部５と、前記弁座１３から離座させる側に前記弁体２０を駆動

する電磁力を発揮し得るコイル組立体24が前記弁ハウジング8に連設されるソレノイドハウジング25内に収容されるソレノイド部6と、前記コイル組立体24のコイル30に連なる接続端子38…を臨ませるカプラ40を一体に有して少なくとも前記コイル組立体24および前記ソレノイドハウジング25を埋封せしめた合成樹脂製の被覆部7とを備える。

【0015】

弁ハウジング8は、磁性金属により形成される磁性円筒体9と、該磁性円筒体9の前端に液密に結合される弁座部材10とで構成される。弁座部材10は、その後端部を磁性円筒体9の前端部に嵌合した状態で、磁性円筒体9に溶接されるものであり、この弁座部材10には、その前端面に開口する燃料出口孔12と、該燃料出口孔12の内端に連なるテーパ状の弁座13と、該弁座13の後端大径部に連なるガイド孔14とが同軸に設けられる。また弁座部材10の前端には、燃料出口孔12に通じる複数の燃料噴孔15…を有する鋼板製のインジェクタプレート16が液密に全周溶接される。

【0016】

弁ハウジング8内の後部には、ソレノイド部6の一部を構成する可動コア18が摺動可能に嵌合されており、該可動コア18に一体に連なる弁軸19の前端に、前記弁座13に着座して燃料出口孔12を閉鎖し得る弁体20が前記ガイド孔14でガイドされるようにして一体に形成される。可動コア18、弁軸19および弁体20には、弁ハウジング8内に通じる通孔21が前端を閉じた有底状にして同軸に形成される。

【0017】

ソレノイド部6は、前記可動コア18と、該可動コア18に対向する円筒状の固定コア22と、可動コア18を固定コア22から離反させる側に付勢するばね力を発揮する戻しばね23と、戻しばね23のばね力に抗して可動コア18を固定コア22側に吸引する電磁力を発揮することを可能としつつ弁ハウジング8の後部および固定コア22を囲繞するように配置されるコイル組立体24と、弁ハウジング8に前端部が連設されるようにしてコイル組立体24を囲むソレノイドハウジング25とを備える。

【0018】

弁ハウジング8における磁性円筒体9の後端は、非磁性もしくは固定コア22よりも弱磁性の材料、この実施例ではステンレス鋼等の非磁性金属により形成される非磁性円筒体26を介して前記固定コア22の前端に同軸に結合されるものであり、磁性円筒体9の後端は非磁性円筒体26の前端に突き合わせ溶接され、非磁性円筒体26の後端は、固定コア22の前端部を非磁性円筒体26に嵌合せしめた状態で固定コア22に溶接される。

【0019】

固定コア22には円筒状のリテーナ27が同軸に嵌合してかしめ固定されており、前記戻しばね23は、リテーナ27および可動コア18間に介装される。可動コア18の後端部内周には、可動コア18が固定コア22に直接接触することを回避すべく、非磁性材から成るリング状のストッパ28が可動コア18の後端面から固定コア22側にわずかに突出するようにして圧入される。またコイル組立体24は、弁ハウジング8の後部、非磁性円筒体26および固定コア22を囲繞するボビン29にコイル30が巻装されて成るものである。

【0020】

ソレノイドハウジング25は、コイル組立体24の弁部5側端部に対向する環状の端壁31aを一端に有してコイル組立体24を囲繞する円筒状にして磁性金属により形成される磁性枠31と、前記固定コア22の後端部から半径方向外方に張出してコイル組立体24の弁部5とは反対側の端部に対向するフランジ部22aとから成るものであり、フランジ部22aは磁性枠31の他端部に磁気的に結合される。しかも磁性枠31における端壁31aの内周には、前記弁ハウジング8における磁性円筒体9を嵌合せしめる嵌合筒部31bが同軸に設けられており、ソレノイドハウジング25は、その嵌合筒部31bに弁ハウジング8を嵌合せしめることで弁ハウジング8に連設される。

【0021】

固定コア２２の後端には、円筒状である入口筒３３が一体にかつ同軸に連設されており、その入口筒３３の後部に燃料フィルタ３４が装着される。しかも入口筒３３、リテーナ２３および固定コア２２には、可動コア１８の通孔２１に通じる燃料通路３５が同軸に設けられる。

【００２２】

被覆部７は、ソレノイドハウジング２５およびコイル組立体２４だけでなく、ソレノイドハウジング２５およびコイル組立体２４間の間隙を満たしつつ、弁ハウジング８の一部および入口筒３３の大部分を埋封せしめるように形成されるものであり、ソレノイドハウジング２５の磁性枠３１には、コイル組立体２４のボビン２９に一体に形成される腕部２９ａをソレノイドハウジング２５外に配置するための切欠き部３６が設けられる。

【００２３】

前記被覆部７には、前記コイル組立体２４におけるコイル３０の両端に連なる接続端子３８…を臨ませるカプラ４０が一体に設けられるものであり、前記接続端子３８の基端は前記腕部２９ａに埋設されており、前記コイル３０のコイル端３０ａ…が接続端子３８…に溶接される。

【００２４】

図２において、非磁性円筒体２６の前端は、後端面を可動側吸引作用面４１とした可動コア１８の一部を囲繞するようにして、弁ハウジング８における磁性円筒体９の後端に突き合わせ溶接により同軸に結合され、非磁性円筒体２６の後部には、前端面を固定側吸引作用面４２とした固定コア２２の前部が、可動側吸引作用面４１に固定側吸引作用面４２を対向させるようにして嵌合、固定される。

【００２５】

固定コア２２の前部には、前方に臨む環状の段部４３を外周側に形成する小径嵌合部２２ａが、その前端で固定側吸引作用面４２を形成するようにして同軸に設けられており、この小径嵌合部２２ａが、固定側吸引作用面４２に対応する部分では非磁性円筒体２６の中間部内面に密接するようにして、段部４３を非磁性円筒体２６の後端に当接させるまで非磁性円筒体２６の後部に嵌合され、その状態で、溶接により固定コア２２が非磁性円筒体２６に固定される。

【００２６】

しかも非磁性円筒体２６の内面には、固定コア２２における固定側吸引作用面４２の外周に面一に連なる平面部４４ａを有する環状凹部４４が、可動コア１８の後部外周との間に環状室４５を形成するようにして設けられる。

【００２７】

また環状凹部４４よりも前方側の非磁性円筒体２６の内周で、固定側吸引作用面４２の外径よりも大きな内径を有する中心孔４６が形成されるものであり、磁性円筒体９の内周には、弁座部材１０のガイド孔１４よりも大径であるガイド孔１７が前記中心孔４６に面一に連なるようにして設けられる。

【００２８】

一方、可動コア１８には、固定側吸引作用面４２と略同一外径の可動側吸引作用面４１が後端面に形成されるのであるが、この可動コア１８に、可動側吸引作用面４１の外周よりも側方に張り出すガイド部４７が、ガイド孔１７に摺動自在に嵌合するようにして一体に設けられる。

【００２９】

図３において、非磁性円筒体２６を介して弁ハウジング８の後部に固定コア２２を結合する際には、先ず、磁性円筒体９、非磁性円筒体２６および固定コア２２を形成すべく、図３の鎖線で示すような形状である円筒状の磁性円筒体素材９′、リング状の非磁性円筒体素材２６′および固定コア素材２２′を準備する。

【００３０】

而して非磁性円筒体素材２６′は、後方に向かうにつれて３段階で大径となる内周を有して円筒状に形成されるものであり、磁性円筒体素材９′は、非磁性円筒体素材２６′の

前端部内径に対応した内径を有する円筒状に形成されるものである。さらに固定コア素材 2 2' は、固定コア 2 2 の小径嵌合部 2 2 a に対応した前部の小径筒部 2 2 a' と、小径筒部 2 2 a' の基端部を囲む環状の段部 4 3 とを予め有するように形成されており、小径筒部 2 2 a' の段部 4 3 からの突出長さは小径嵌合部 2 2 a の段部 4 3 からの突出長さよりも大きく設定される。しかも小径筒部 2 2 a' の前端外周にはテーパ状の面取り部 4 8 が設けられる。

【0031】

次いで磁性円筒体素材 9' に同軸に結合された状態にある前記非磁性円筒体 2 6' の中間部内面に小径筒部 2 2 a' の前部外周を密接させるようにして小径筒部 2 2 a' を非磁性円筒体素材 2 6' に嵌合し、段部 4 3 に非磁性円筒体素材 2 6' の後端を当接させた状態で固定コア素材 2 2' を非磁性円筒体素材 2 6' に溶接により固定する。

【0032】

この際、固定コア素材 2 2' の前部における小径筒部 2 2 a' の前端外周に面取り部 4 8 が設けられ、非磁性円筒体素材 2 6' は、後方に向かうにつれて３段階で大径となる内周を有して円筒状に形成されているので、固定コア素材 2 2' の前部すなわち小径筒部 2 2 a' の非磁性円筒体素材 2 6' への嵌合作業は容易となる。

【0033】

上述のように、固定コア素材 2 2' 、非磁性円筒体素材 2 6' および磁性円筒体素材 9' を結合した後では、前記面取り部 4 8 を除去するようにして固定コア素材 2 2' における小径筒部 2 2' の前部を研削して平坦な固定側吸引作用面 4 2 を形成するとともに、非磁性円筒体素材 2 6' および磁性円筒体素材 9' の内周に研削加工を施して環状凹部 4 4 、中心孔 4 6 およびガイド孔 1 4 を形成する。

【0034】

再び図 2 において、可動コア 1 8 の後部内周には、後方側に臨む環状の段部 4 9 を内端に有する凹部 5 0 が設けられており、リング状のストッパ 2 8 は、前端を段部 4 9 に当接させるようにして凹部 5 0 に圧入される。このストッパ 2 8 の後端には、前記可動コア 1 8 の後端に形成される平坦な可動側吸引作用面 4 1 よりも固定側吸引作用面 4 2 側に配置される平坦な当接面 5 1 が、固定側吸引作用面 4 2 に当接することを可能として形成され、可動コア 1 8 の後端内周部およびストッパ 2 8 の後端外周部には、可動側吸引作用面 4 1 および当接面 5 1 間を連続して滑らかに結ぶ斜面 5 2 がテーパ状もしくは円弧状にして形成される。

【0035】

図 4 において、可動コア 1 8 にストッパ 2 8 を結合するにあたっては、まず、可動コア 1 8 およびストッパ 2 8 をそれぞれ形成すべく、図 4 の鎖線で示す形状を有する円筒状の可動コア素材 1 8' およびリング状のストッパ素材 2 8' を準備する。

【0036】

可動コア素材 1 8' は、形成されるべき可動コア 1 8 よりも後方側に長く延びた円筒状に形成されており、この可動コア素材 1 8' の後部内周には、内端で環状の段部 4 9 を形成するようにして可動コア 1 8 の凹部 5 0 に対応した小径孔 5 0' と、該小径孔 5 0' の後端に同軸に連なって可動コア素材 1 8' の後端に開口して小径孔 5 0' よりも大径に形成される大径孔 5 3 とが、小径孔 5 0' を前記凹部 5 0 よりも長くするようにして設けられており、小径孔 5 0' および大径孔 5 3 間にはテーパ状の段部 5 4 が形成される。一方、ストッパ素材 2 8' も形成されるべきストッパ 2 8 よりも軸方向に長く形成されており、ストッパ素材 2 8' の前端外周にはテーパ状の面取り部 5 5 が設けられる。

【0037】

次いで、ストッパ素材 2 8' の前端を段部 4 9 に当接させるまで該ストッパ素材 2 8' の前部を可動コア素材 1 8' の後部の小径孔 5 0' に圧入するのであるが、この際、小径孔 5 0' の後端は、可動コア素材 1 8' の後端に開口した大径孔 5 3 にテーパ状の段部 4 9 を介して連なっており、ストッパ素材 2 8' の前端外周には面取り部 5 5 が設けられているので、ストッパ素材 2 8' を可動コア素材 1 8' の後部の小径孔 5 0' に圧入する作

業が容易となる。

【００３８】

このようにストッパ素材２８′を可動コア素材１８′の後部に圧入した後は、ストッパ素材２８′および可動コア素材１８′の後部を研削し、それにより可動側吸引作用面４１、当接面５１および斜面５２を形成することになり、ストッパ素材２８′の後部および可動コア素材１８′の後部は切除され、小径孔５０′の一部で凹部５０が形成されることになる。

【００３９】

次にこの実施例の作用について説明すると、固定コア２２の前部は、その固定側吸引作用面４２に対応する部分では非磁性円筒体２６の中間部内面に密接するようにして非磁性円筒体２６に嵌合、固定されており、固定側吸引作用面４２に面一に連なる平面部４４ａを有する環状凹部４４が、可動コア１８の後部外周との間に環状室４５を形成するようにして非磁性円筒体２６の内面に設けられるので、前端外周に面取り部が設けられていた固定コアに比べると、固定側吸引作用面４２の面積を極力大きく設定することが可能であり、吸引力の増大を図ることができる。また固定コア２２および非磁性円筒体２６間に環状溝が形成されることはなく、可動コア１８の後部外周を囲む環状室４５が可動コア１８および非磁性円筒体２６間に形成されるので、切粉や磁性粉が発生したとしても、それらの切粉や磁性粉の流動化を図ることができ、切粉や磁性粉の堆積、付着を防止することができる。

【００４０】

また環状凹部４４よりも前方側の非磁性円筒体２６の内周で固定側吸引作用面４２の外径よりも大きな内径を有する中心孔４６が形成され、磁性円筒体９の内周には、中心孔４６に面一に連なるようにしてガイド孔１７が設けられ、固定側吸引作用面４２と略同一外径の可動側吸引作用面４１を後端面に有する可動コア１８に、可動側吸引作用面４１の外周よりも側方に張り出すガイド部４７が、ガイド孔１７に摺動自在に嵌合するようにして一体に設けられるので、可動側吸引作用面４１の外径を固定側吸引作用面４２の外径と略同一とすることで吸引力をより一層増大させることができ、しかも磁性円筒体９のガイド孔１７で可動コア１８をガイドするよにして吸引応答性の向上を図ることができる。

【００４１】

ところで、非磁性円筒体２６を介して弁ハウジング８の後部に固定コア２２を結合するにあたっては、磁性円筒体９および非磁性円筒体２６をそれぞれ形成するための円筒状の磁性円筒体素材９′および非磁性円筒体素材２６′、ならびに固定コア２２を形成するための前端外周に面取り部４８を有する固定コア素材２２′を準備する工程と、磁性円筒体素材９′に同軸に結合された状態にある非磁性円筒体２６′の中間部内面に密接するように固定コア素材２２′の前部を嵌合した状態で固定コア素材２２′を非磁性円筒体素材２６′に固定する工程と、面取り部４８を除去するようにして固定コア素材２２′の前部を研削して平坦な固定側吸引作用面４２を形成するとともに非磁性円筒体素材２６′および磁性円筒体素材９′の内周に研削加工を施して前記環状凹部４４、前記中心孔４６および前記ガイド孔１４を形成する工程とを順次実行するものである。

【００４２】

したがって固定コア素材２２′の前部を非磁性円筒体２６′に嵌合、固定する際に、固定コア素材２２′はその前端外周に面取り部４８を有するものであるので、嵌合、固定作業が容易となり、しかも固定側吸引作用面４２、環状凹部４４、中心孔４６およびガイド孔１７を、固定コア素材２２′、非磁性円筒体素材２６′および磁性円筒体素材９′への研削加工によって形成するので、嵌合によって生じた切粉等の塵埃および面取り部４８を研削加工によって除去することができる。

【００４３】

また可動コア１８の後部内周に非磁性もしくは可動コア１８よりも弱磁性の材料から成るリング状のストッパ２８が圧入され、可動コア１８の後端に形成される平坦な可動側吸引作用面４１よりも固定コア２２の固定側吸引作用面４２側に配置される平坦な当接面５

１が固定側吸引作用面４２に当接することを可能としてストッパ２８の後端に形成され、可動コア１８の後端内周部およびストッパ２８の後端外周部には、可動側吸引作用面４２および当接面５１間を連続して滑らかに結ぶ斜面５２が形成されている。

【００４４】

このため、可動コア１８が固定コア２２側に吸引されたときに、ストッパ２８が固定側吸引作用面４２に当接することになり、固定側および可動側吸引作用面４１、４２間に適切なエアギャップを保持することが可能であり、ストッパ２８は可動コア１８の後部内周に圧入されるものであるため、部品点数および組立工数を低減してコスト低減を図ることが可能である。

【００４５】

しかも当接面５１の面積を極力小さく設定し、当接面５１の固定側吸引作用面４２への接触面積を小さくすることにより、固定側吸引作用面４２への貼りつきを抑制し、接触による磨耗を抑えて耐久性を高めることができる。

【００４６】

また可動コア１８の後端内周部およびストッパ２８の後端外周部には、平坦な可動側吸引作用面４１と、該可動側吸引作用面４１よりも固定コア２２側に位置する平坦な当接面５１との間を連続して滑らかに結ぶ斜面５２が形成されるので、ストッパ２８の外周部および可動コア１８の後端内周部間に環状溝が形成されることはなく、したがって切粉や磁性粉の入り込み、付着を防止し、燃料噴射弁の作動に対する切粉や磁性粉による悪影響が生じるのを防止することができる。

【００４７】

さらに平坦な可動側吸引作用面４２および平坦な当接面５１間を連続して滑らかに結ぶ斜面５２の一部によって、可動コア１８に作用する電磁吸引力の作用面積を実質的に増やすことが可能であり、それにより電磁式燃料噴射弁の小型化によっても十分な吸引力および応答性を確保することができる。

【００４８】

また可動コア１８にストッパ２８を結合するにあたっては、可動コア１８およびストッパ２８をそれぞれ形成するための円筒状の可動コア素材１８'およびリング状のストッパ素材２８'を準備する工程と、ストッパ素材２８'の前部を可動コア素材１８'に圧入してストッパ素材２８'を可動コア素材１８'に固定する工程と、ストッパ素材２８'および可動コア素材２８'の後部を研削して可動側吸引作用面４１、当接面５１および斜面５２を形成する工程とを順次実行するので、圧入によって生じた切粉等の塵埃等を研削加工によって除去することができる。

【００４９】

以上、本発明の実施例を説明したが、本発明は上記実施例に限定されるものではなく、特許請求の範囲に記載された本発明を逸脱することなく種々の設計変更を行うことが可能である。

【図面の簡単な説明】

【００５０】

【図１】電磁式燃料噴射弁の縦断面図である。

【図２】図１の２矢示部拡大図である。

【図３】固定コア素材、非磁性円筒体素材および磁性円筒体素材の研削加工を説明するための断面図である。

【図４】可動コア素材およびストッパ素材の研削加工を説明するための断面図である。

【符号の説明】

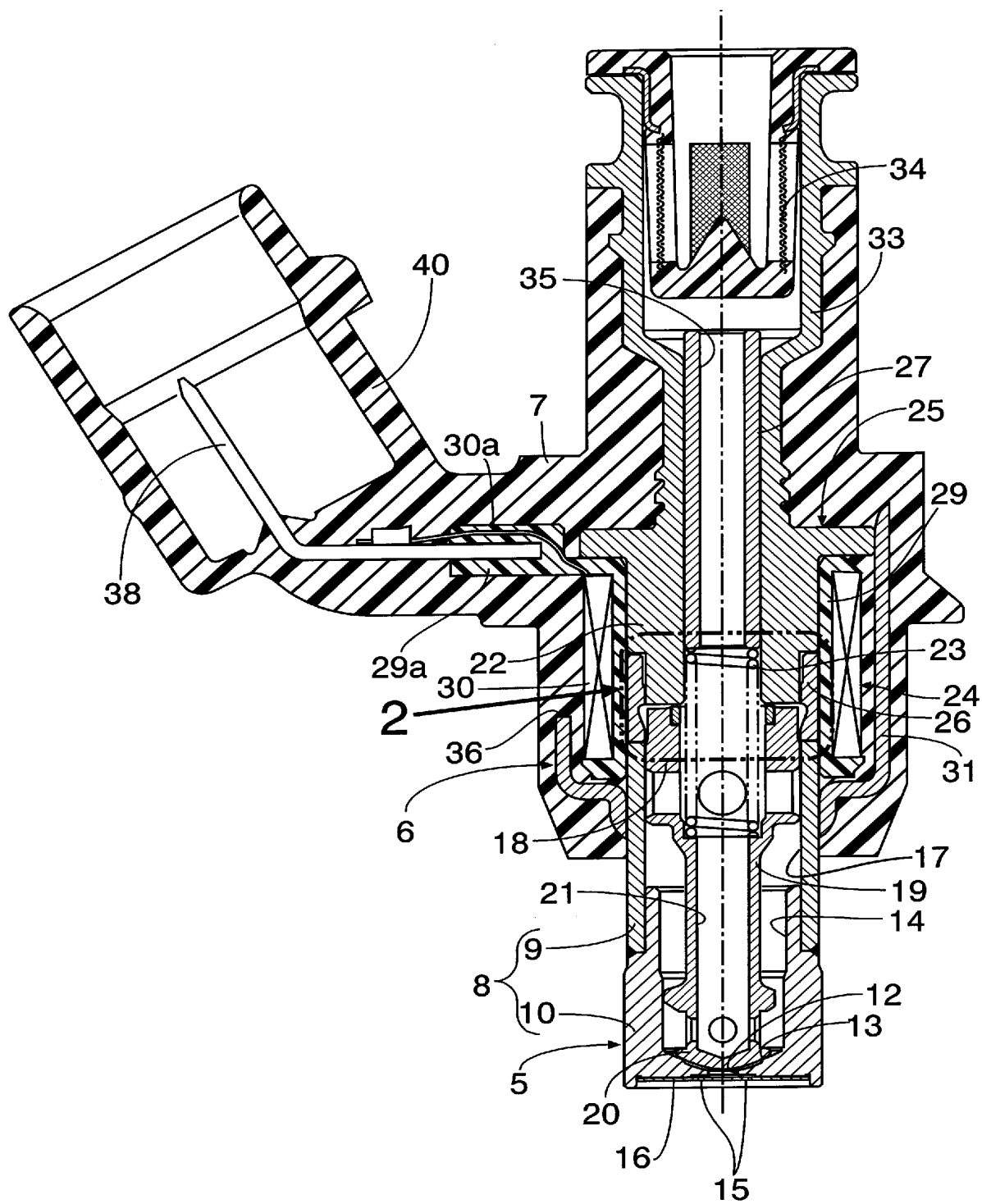
【００５１】

８・・・弁ハウジング

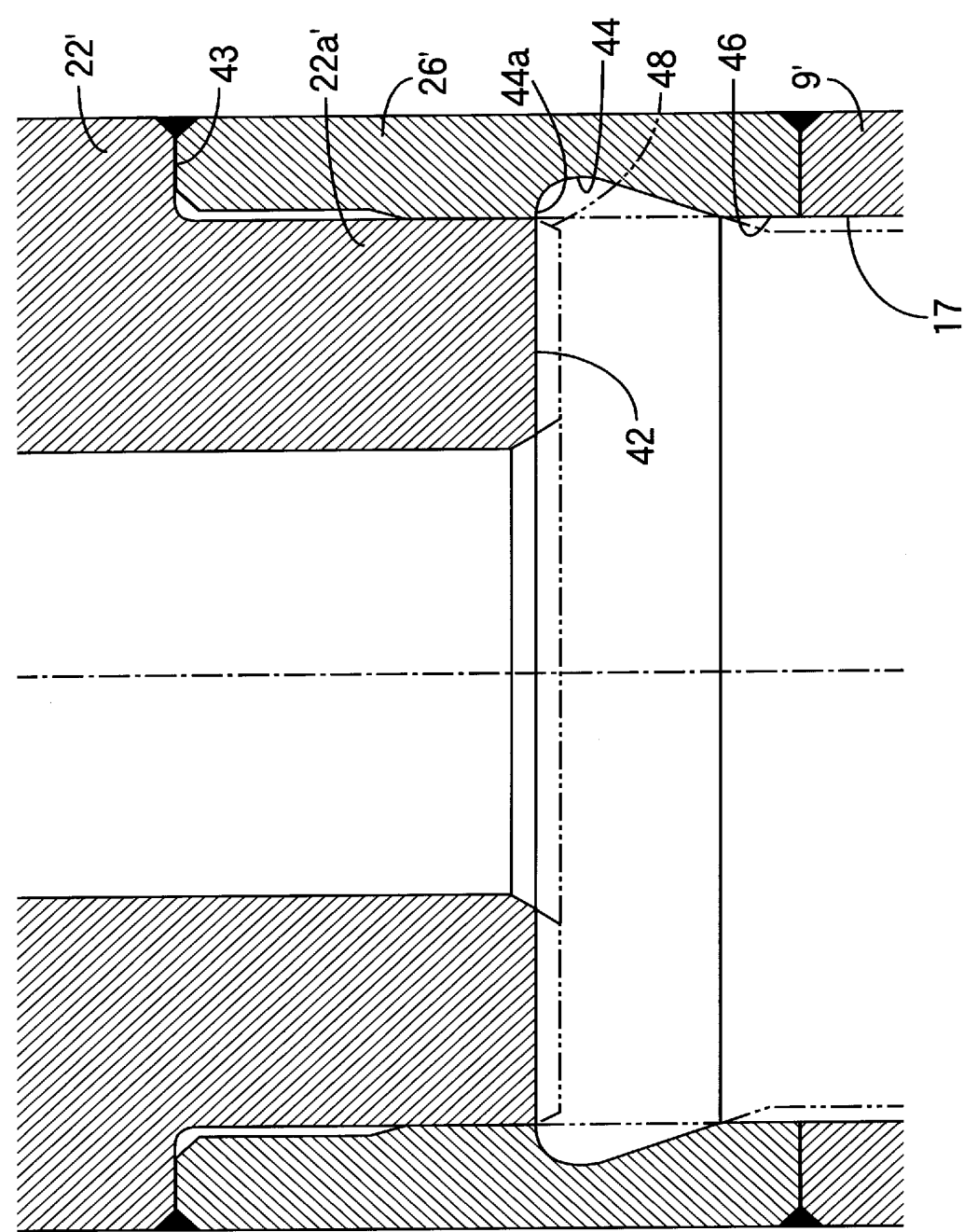
１３・・・弁座

１８・・・可動コア

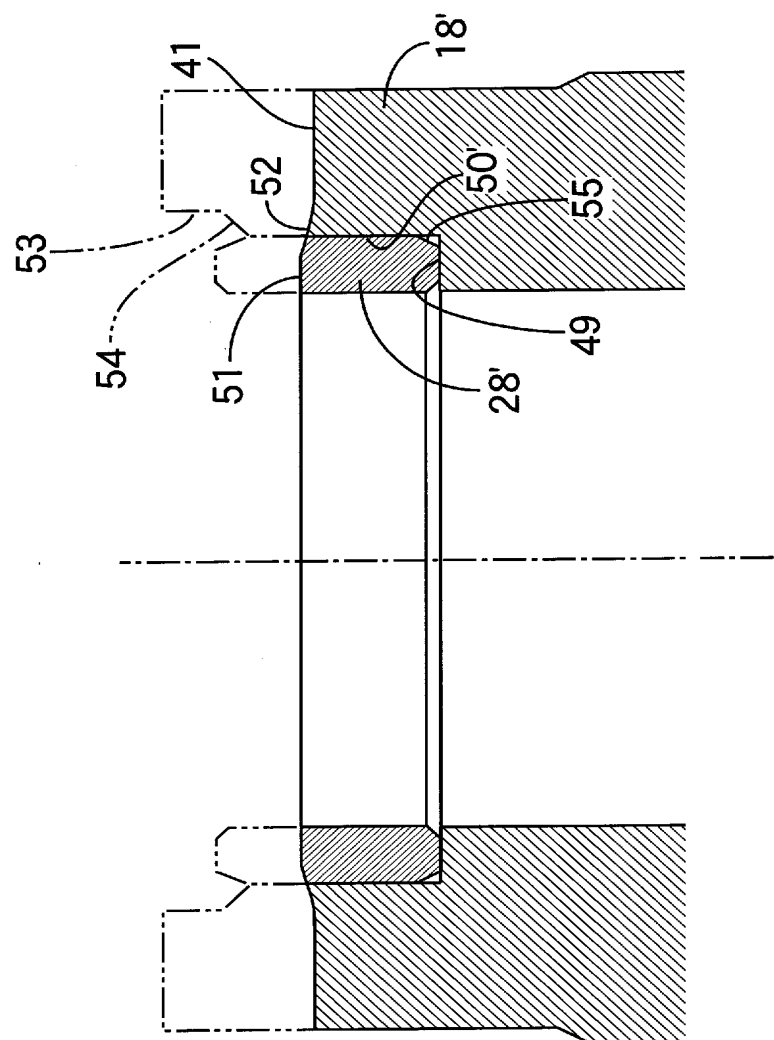
- 1 8' . . . 可動コア素材
- 2 0 . . . 弁体
- 2 2 . . . 固定コア
- 2 4 . . . コイル組立体
- 2 8 . . . ストッパ
- 2 8' . . . ストッパ素材
- 4 1 . . . 可動側吸引作用面
- 4 2 . . . 固定側吸引作用面
- 5 1 . . . 当接面
- 5 2 . . . 斜面



【 図 3 】



【图 4】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 固定コアがその前端に有する固定側吸引作用面に可動コアの後端の可動側吸引作用面が接触することを規制するようにした電磁式燃料噴射弁において、部品点数および組立工数を低減してコスト低減を図りつつ、切粉や磁性粉の堆積、付着を防止するとともに可動コアに作用する電磁吸引力の作用面積を実質的に増加する。

【解決手段】 可動コア 18 の後部内周に非磁性もしくは可動コア 18 よりも弱磁性の材料から成るリング状のストッパ 28 が圧入され、可動コア 18 の後端に形成される平坦な可動側吸引作用面 41 よりも固定側吸引作用面 42 側に配置される平坦な当接面 51 が固定側吸引作用面に当接することを可能としてストッパ 18 の後端に形成され、可動コア 18 の後端内周部およびストッパ 28 の後端外周部には、可動側吸引作用面 41 および当接面 51 間を連続して滑らかに結ぶ斜面 52 が形成される。

【選択図】 図 2

【書類名】 手続補正書
【整理番号】 JP2003-115
【提出日】 平成16年 6月 9日
【あて先】 特許庁長官殿
【事件の表示】

【出願番号】 特願2004- 53692
【補正をする者】
【識別番号】 000141901
【氏名又は名称】 株式会社ケーヒン

【代理人】
【識別番号】 100071870
【弁理士】
【氏名又は名称】 落合 健

【手続補正1】
【補正対象書類名】 特許請求の範囲
【補正対象項目名】 請求項1
【補正方法】 変更
【補正の内容】
【請求項1】

弁座（13）を前端に有する弁ハウジング（8）内に收容されて前記弁座（13）に着座する側にはね付勢される弁体（20）と、可動側吸引作用面（41）を後端に有して前記弁体（20）に同軸に連接される円筒状の可動コア（18）と、前記可動側吸引作用面（41）に対向する固定側吸引作用面（42）を前端に有する固定コア（22）と、可動コア（18）を固定コア（22）側に吸引する電磁力を発揮するコイル組立体（24）とを備え、前記固定側吸引作用面（42）への前記可動側吸引作用面（41）の接触が規制される電磁式燃料噴射弁において、前記可動コア（18）の後部内周に非磁性もしくは可動コア（18）よりも弱磁性の材料から成るリング状のストッパ（28）が圧入され、前記可動コア（18）の後端に形成される平坦な可動側吸引作用面（41）よりも前記固定側吸引作用面（42）側に配置される平坦な当接面（51）が前記固定側吸引作用面（42）に当接することを可能として前記ストッパ（28）の後端に形成され、前記可動コア（18）の後端内周部および前記ストッパ（28）の後端外周部には、前記可動側吸引作用面（41）および前記当接面（51）間を連続して滑らかに結ぶ斜面（52）が形成されることを特徴とする電磁式燃料噴射弁。

【手続補正2】
【補正対象書類名】 明細書
【補正対象項目名】 0001
【補正方法】 変更
【補正の内容】
【0001】

本発明は、弁座を前端に有する弁ハウジング内に收容されて前記弁座に着座する側にはね付勢される弁体と、可動側吸引作用面を後端に有して前記弁体に同軸に連接される円筒状の可動コアと、前記可動側吸引作用面に対向する固定側吸引作用面を前端に有する固定コアと、可動コアを固定コア側に吸引する電磁力を発揮するコイル組立体とを備え、前記固定側吸引作用面への前記可動側吸引作用面の接触が規制される電磁式燃料噴射弁、ならびにその電磁式燃料噴射弁を製造するための製造方法に関する。

【手続補正3】

【補正対象書類名】 明細書

【補正対象項目名】 0 0 0 8

【補正方法】 変更

【補正の内容】

【0 0 0 8】

上記第1の目的を達成するために、請求項1記載の発明は、弁座を前端に有する弁ハウジング内に收容されて前記弁座に着座する側にはね付勢される弁体と、可動側吸引作用面を後端に有して前記弁体に同軸に接続される円筒状の可動コアと、前記可動側吸引作用面に対向する固定側吸引作用面を前端に有する固定コアと、可動コアを固定コア側に吸引する電磁力を発揮するコイル組立体とを備え、前記固定側吸引作用面への前記可動側吸引作用面の接触が規制される電磁式燃料噴射弁において、前記可動コアの後部内周に非磁性もしくは可動コアよりも弱磁性の材料から成るリング状のストッパが圧入され、前記可動コアの後端に形成される平坦な可動側吸引作用面よりも前記固定側吸引作用面側に配置される平坦な当接面が前記固定側吸引作用面に当接することを可能として前記ストッパの後端に形成され、前記可動コアの後端内周部および前記ストッパの後端外周部には、前記可動側吸引作用面および前記当接面間を連続して滑らかに結ぶ斜面が形成されることを特徴とする。

出願人履歴

0 0 0 1 4 1 9 0 1

20020917

住所変更

東京都新宿区西新宿一丁目 2 6 番 2 号

株式会社ケーヒン